MODE D'EMPLOI SPECIAL

Instructions
Bagues pour l'essieu de 4 x 4 Dana de taille complète

1. Effectuez un contrôle avant la géométrie pour découvrir si des pièces sont usées ou endommagées et réparez-les au besoin. Important : Si la géométrie du véhicule a été réglée auparavant à l'aide d'une bague décentrée, une bague de zéro degré du type de l'équipement d'origine doit être installée avant de prendre des mesures de géométrie.

2. Choisissez la bague de la taille nécessaire à partir du tableau afin de réaliser la correction requise.
3. Enlevez la bague taraudée de l'équipement d'origine en retirant tout d'abord la clavette fendue et en desserrant l'écrou de la rotule supérieure jusqu'à la fin du filetage. Desserrez aussi l'écrou de la rotule inférieure jusqu'à l'extrémité du filetage. Puis frappez l'articulation d'un coup sec pour séparer le cône du boulon de rotule de la bague taraudée et la rotule inférieure de l'articulation.

4. Retirez l'écrou de la rotule supérieure, séparez le cône du boulon de rotule de la bague de l'équipement d'origine et servez-vous d'une douille à quatre ergots pour déposer la bague taraudée de l'équipement d'origine de l'articulation.

5. Installez un nouveau manchon taraudé dans l'articulation JUSQU'À CE QU'IL SOIT À RAS (NE LE VISSEZ PAS PLUS DE 1/4 DE TOUR APRÈS QU'IL SOIT À RAS). Insérez alors le collier interne décentré à tête hexagonale dans le manchon taraudé. Positionnez l'encoche en accord avec l'information contenue dans le tableau pour obtenir les changements choisis.

6. Serrez la rotule inférieure à un couple d'environ 40 lb/pi. Installez l'écrou de la rotule supérieure et serrez-le au couple spécifié. Serrez l'écrou inférieur au couple complet spécifié. REMARQUE : Frappez l'articulation d'un coup sec à l'aide d'un marteau et serrez-la à nouveau au couple. Répétez ceci une deuxième fois. (Ceci est effectué afin d'asseoir proprement le boulon à tête sphérique dans la bague et de garantir qu'il ne se produira aucun coincement.) Installez une nouvelle clavette fendue dans l'écrou de la rotule supérieure.

7. Répétez le processus sur l'autre roue avant, si besoin est. Ajustez la convergence ou le pincement selon les spécifications du fabricant et testez le véhicule sur la route.

Numéro de bague   Changement total de degrés

Suite a Verso

INSTRUCCIONES EXPECIALES

Instrucciones
Bujes para el Dana 4 x 4 de Tamaño Completo

1. a cabo una comprobación de prealineamiento para ver si hay piezas desgastadas o dañadas y efectúe las reparaciones necesarias. Importante: Si el vehículo fue alineado previamente usando un buje descentrado, se deberá instalar un buje del estilo de Equipo Original de cero grados, antes de tomar las lecturas de alineamiento.

2. Seleccione del cuadro el buje del tamaño apropiado para efectuar la corrección necesaria.

3. Remueva el buje con rosca de Equipo Original removiendo primero la llave de chaveta y aflojando la tuerca de la rótula superior hasta el final de los hilos de rosca. También afloje la tuerca de la rótula inferior hasta el final de los hilos de rosca. Luego golpee vigorosamente el ensamble del codillo para separar las conicidades entre la rótula y el buje roscado y entre la rótula inferior y el codillo.

4. Remueva la tuerca de la rótula superior, separe la conicidad entre el perno de rótula y el buje de Equipo Original y use un dado de cuatro puntas para remover del codillo el buje roscado de Equipo Original.

5. Instale la manga roscada nueva dentro del codillo HASTA QUE QUEDE A RAS. (NO LO ENROSQUE MÁS DE 1/4 DE VUELTA DESPUÉS DE QUE ESTÉ A RAS). A continuación, inserte el collarín interior descentrado de cabeza hexagonal dentro de la manga roscada. Coloque la ranura en posición de acuerdo con el cuadro para obtener los cambios seleccionados.

6. Apriete la rótula inferior a una torsión de 40 lbs. pie. Instale la tuerca de la rótula superior y apriétela de acuerdo a las especificaciones. Apriete la tuerca inferior a la torsión completa indicada en las especificaciones. NOTA: Golpee vigorosamente el ensamble de codillo con un martillo y volver a apretarlo a la torsión de acuerdo con las especificaciones. Repita una segunda vez. (Esto se hace con el fin de asentar apropiadamente el perno de rótula dentro del buje y para asegurarse de que no ocurrirá ningún rozamiento). Instale una llave de chaveta nueva en la tuerca de la rótula superior.

7. Repita el proceso en la otra rueda delantera, si es necesario. Ajuste la convergencia de acuerdo con las especificaciones del fabricante y pruebe el vehículo en la carretera.

Número de Buje   Cambio Total en Grados

Delantera Izquierda   Delantera Derecha

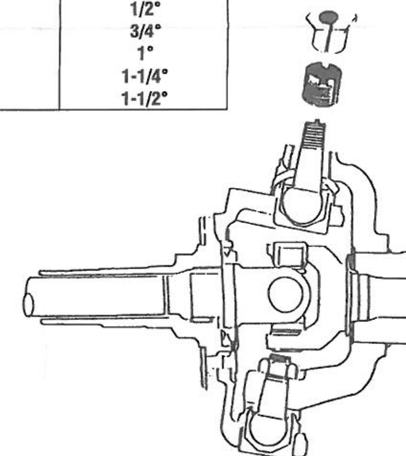
Contin'ua al doso

SPECIAL INSTRUCTIONS

Instructions
Full-Size Dana Axle 4x4 Bushings

1. Perform a pre-alignment check for worn or damaged parts and repairs as needed. **Important:** If the vehicle has been previously aligned using an offset bushing, an O.E. style zero degree bushing must be installed prior to recording alignment readings.
2. Select the proper bushing size from the chart to make the correction needed.
3. Remove the O.E. threaded busing by first removing the cotter key and loosening the upper ball joint nut to the end of the threads. Also loose the lower ball joint nut to the end of the threads. Then strike the knuckle assembly sharply to separate the taper of the ball joint to the threaded bushing and the lower ball joint to the knuckle.
4. Remove the upper ball joint nut, separate the taper of the ball joint stud to the O.E. bushing, and use a four-pronged spanner socket to remove the O.E. Threaded bushing from the knuckle.
5. Install the new threaded sleeve into the knuckle **UNTIL FLUSH (DO TO THREAD MORE THAN 1/4 TURN BEYOND FLUSH).** Next insert the hex head off-set inner collar into the threaded sleeve. Position the slot according to the chart to obtain the selected changes.
6. Torque the lower ball joint to approximately 40 ft. lbs. Install the upper ball joint nut and torque to specifications. Torque the lower nut to full torque specifications. **NOTE:** Strike knuckle assembly sharply with hammer and retorque. Repeat a second time. (This is done to properly seat ball stud into bushing and to insure no binding will occur.) Install new cotter key in upper ball joint nut.
7. Repeat the process on the other front wheel if necessary. Adjust toe to manufacturer's specifications and road test the vehicle.

Bushing Number	Total Degree Change
A	1/4°
B	1/2°
C	3/4°
D	1°
E	1-1/4°
F	1-1/2°



Continued on other side

Form # 23079

MODE D'EMPLOI SPECIAL

(Suite)

INSTRUCCIONES EXPECIALES

(Contin'ua)

(NOTA: LOS EJEMPLOS DE ARRIBA INDICAN LA RANURA EN LA POSICIÓN No. 3)

POSICIÓN DE LA RANURA DEL BUJE

Tamaño del Buje Posición del Buje

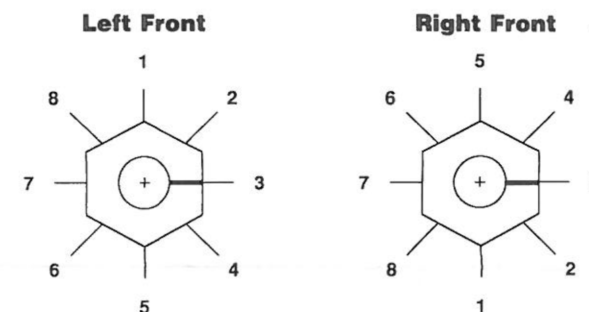
(Vertical) TAMAÑO DEL BUJE

Camber Caster

NOTA: Los bujes pueden ser ajustados a precisión colocándolos en la posición más cercana mostrada en el cuadro y girándolos en cualquier dirección hasta alcanzar el ajuste exacto.

SPECIAL INSTRUCTIONS

(Continued)



(NOTE: ABOVE EXAMPLES SHOW SLOT POSITION AT NO. 3)

(NOTE: ABOVE EXAMPLES SHOW SLOT POSITION AT NO. 3)

BUSHING SLOT POSITION

Bushing Size	Bushing Position 1	2	3	4	5	6	7	8
1/4°	+1/4° Camber 0° Caster	+3/16° Camber –3/16° Caster	0° Camber –1/4° Caster	–3/16° Camber –3/16° Caster	–1/4° Camber 0° Caster	–3/116° Camber +3/16° Caster	0° Camber +1/4° Caster	+3/16° Camber +3/16° Caster
1/2°	+1/2° Camber 0° Caster	+3/8° Camber –3/8° Caster	0° Camber –1/2° Caster	–3/8° Camber –3/8° Caster	–1/2° Camber 0° Caster	–3/8° Camber +3/8° Caster	0° Camber +1/2° Caster	+3/8° Camber +3/8° Caster
3/4°	+3/4° Camber 0° Caster	+1/2° Camber –1/2° Caster	0° Camber –3/4° Caster	–1/2° Camber –1/2° Caster	–3/4° Camber 0° Caster	–1/2° Camber +1/2° Caster	0° Camber +3/4° Caster	+1/2° Camber +1/2° Caster
1°	+1° Camber 0° Caster	+11/16° Camber –11/16° Caster	0° Camber -1° Caster	–11/16° Camber –11/16° Caster	-1° Camber 0° Caster	–11/16° Camber +11/16° Caster	0° Camber +1° Caster	+11/16° Camber +1/16° Caster
1-1/4°	+1-1/4° Camber 0° Caster	+7/8° Camber –7/8° Caster	0° Camber 1-1/4° Caster	–7/8° Camber –7/8° Caster	–1-1/4° Camber 0° Caster	–7/8° Camber +7/8° Caster	0° Camber +1-1/4° Caster	+7/8° Camber +7/8° Caster
1-1/2°	+1-1/2° Camber 0° Caster	+1-1/8° Camber –1-1/8° Caster	0° Camber –1-1/2° Caster	–1-1/8° Camber –1-1/8° Caster	–1-1/2 Camber 0° Caster	–1-1/8° Camber +1-1/8° Caster	0° Camber +1-1/2° Caster	+1-1/8° Camber +1-1/8° Caster

NOTE: Bushings can be fine tuned by placing bushing in closest position shown on chart and than rotating in either direction to achieve exact setting.